

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
17. März 2005 (17.03.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/023486 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B23Q 15/16,
15/24, G05B 19/404

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): RÖDERS. Jürgen
[DE/DE]; Turmweg 31, 20148 Hamburg (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/006016

(22) Internationales Anmeldedatum:
3. Juni 2004 (03.06.2004)

(74) Anwalt: HOEFER & PARTNER; Gabriel-Max-Strasse
29, 81545 München (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

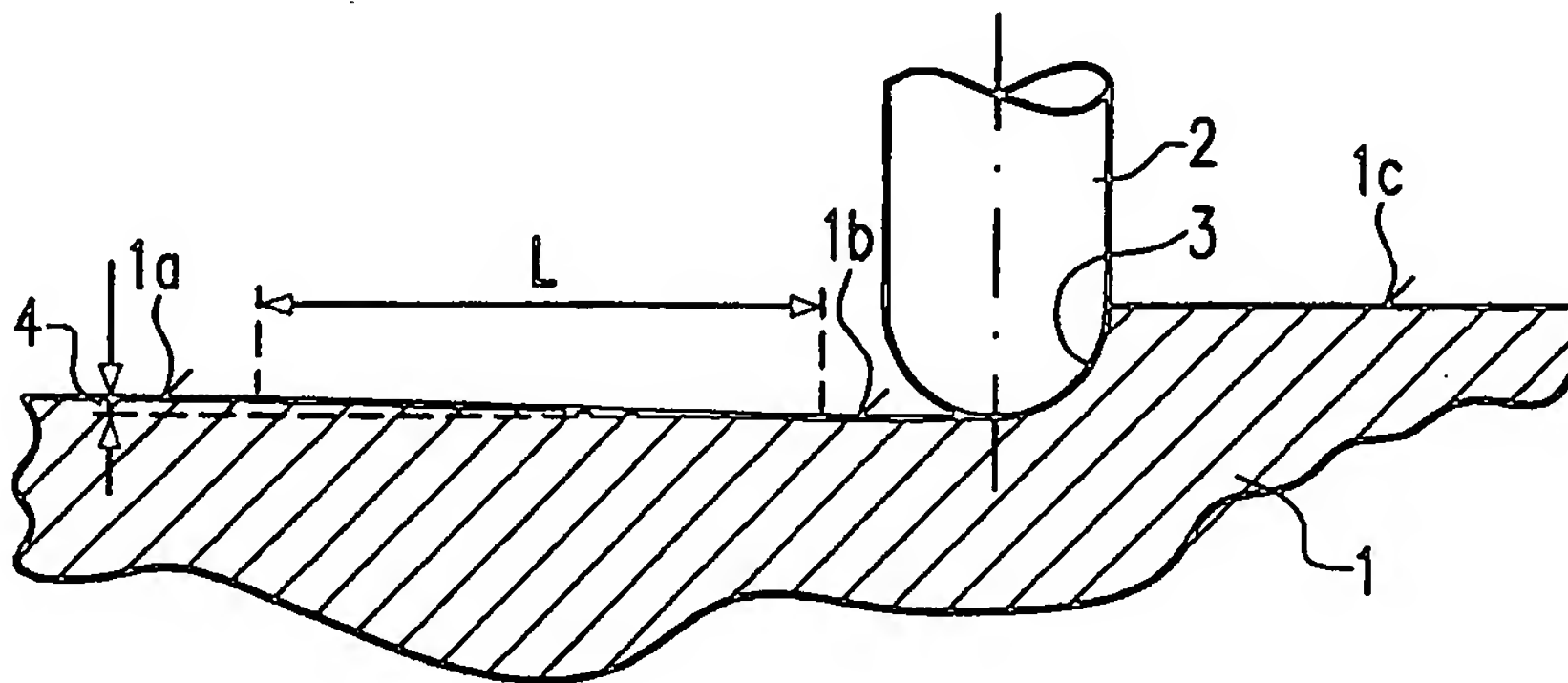
(30) Angaben zur Priorität:
103 37 489.2 14. August 2003 (14.08.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): P + L GMBH & CO. KG [DE/DE]; Turmweg 31,
20148 Hamburg (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR CORRECTING TOOL EROSION

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR WERKZEUGVERSCHLEISSKORREKTUR



(57) Abstract: The invention relates to a method for machining work piece (1) by means of a rotating tool (2) provided with at least one blade (3). According to the invention, the machining step is interrupted during a predetermined time interval, the tool (2) is retracted from the work piece (1) and, subsequently, erosion on the tool (2) is measured. The invention is characterised in that after erosion measurement, the tool (2) returns to the advance position thereof, said position being the position prior to interruption, the machining step is continued and, subsequently, the tool is continually adjusted within a set time period in order to compensate for erosion thus measured.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Bearbeiten eines Werkstücks (1) mittels eines rotierenden, mit zumindest einer Schneide (3) versehenen Werkzeugs (2), bei welchem der Bearbeitungsvorgang in vorbestimmten Zeitintervallen unterbrochen, das Werkzeug (2) von dem Werkstück (1) weggefahren und nachfolgend an dem Werkzeug (2) eine Verschleissmessung durchgeführt wird, dadurch gekennzeichnet, dass das Werkzeug (2) nach der Verschleissmessung zumindest in seine vor der Unterbrechung befindliche Zustellposition zurückgefahren und der Bearbeitungsvorgang fortgesetzt wird und dass nachfolgend innerhalb eines Zeitraums kontinuierlich eine Zustellung des Werkzeugs zum Ausgleich des gemessenen Verschleisses erfolgt.

WO 2005/023486 A1



(84) **Bestimmungsstaaten** (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart*): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.